

(9) 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑪ 公開特許公報(A)

昭61-169221

⑫ Int. Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 昭和61年(1986)7月30日

B 29 C 47/00
// B 29 K 105:26
B 29 L 7:00
31:58

6653-4F

4F

4F

4F

審査請求 未請求 発明の数 1 (全2頁)

⑭ 発明の名称 ボード及びその製造法

⑮ 特 願 昭60-10387

⑯ 出 願 昭60(1985)1月23日

⑰ 発 明 者 高 宮 正 光 行田市佐間2-17-31

⑱ 発 明 者 板 野 靖 夫 行田市藤原町3-4-1

⑲ 発 明 者 星 野 英 智 雄 行田市藤原町3-6-5

⑳ 出 願 人 髙屋フロンテ株式会社 東京都港区西新橋1-6-11

明 細 書

1. 発明の名称 ボード及びその製造法

2. 特許請求の範囲

(1) 自動車等内装材の端材を原料として、必要によりバージン樹脂を配合してなる押出成形ボード。

(2) 自動車等内装材の端材を粉砕したものに必要によりバージン樹脂を配合し、高速攪拌機で造粒したものをTダイス付押出機で押出成形するボードの製造法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は自動車等内装材の端材を原料としたボード及びその製法に関するものである。

例えば、自動車のカーペットでは床面形状に成形して使用するためにカーペットの基面にはポリエチレン、エチレン・酢酸ビニル樹脂等がラミネートされている。成形後、外周を裁断した屑や打抜加工した屑等を従来は焼却したり、埋立に経費をかけて処分している。又、カーペットの他内装材としてはドアの内

貼り、トランク内装材シートバック、リヤーパーセル、等々に使用されており、樹脂にファイラー、繊維、木質類等が配合されたものである。これら内装材についても同様な問題がある。

従来、この種の技術としては特開昭59-39828号がある。該出願はカーペット屑を粉砕又は裁断して溶融押出してブロック状の塊体とし、冷却固化した後粉砕し、上記工程のいずれの段階においてバージン樹脂材料を混合し、微粉砕されたトリミング屑およびバージン樹脂材料の混合物を溶融押出してペレット化し、それをカーペット基面に溶融被覆することが開示されている。この出願はカーペットのバックング樹脂として再生するものであるが、厚さを大きくすればボードとすることもできる。しかし、この方法では溶融被覆までの工程が多く加工費がかさむ欠点がある。即ち、粉砕工程が二回、加熱溶融工程が三回ある。熱溶融回数が多ことは、樹脂分

解を惹起し品質低下の原因ともなる。

本発明は前記内装材端材のボード類との再利用を簡略化した工程で行うことを目的としたものである。

次に本発明を詳細に説明する。上記の如き端材を粉砕機で粉砕して、3mmメッシュ通過分の粉砕物に必要によりバージン樹脂を配合して、ヘンセルミキサー等の高速度攪拌機にかけて攪拌を結ませ樹脂粉末が付着した粒状物とし、Tダイス付押出機でボード形成する。ボード形成と同時に織物、不織布等の表皮材をラミネートして内装材原反を製造することができる。

本発明によると粉砕工程は1回、加熱溶解は1回だけとなり、他に造粒工程があればよい工程が簡略化し、安価な加工費で種々の端材を有効活用できる効果がある。

実施例1

ポリプロピレン繊維550g/m²、ステレン・ブタジエンラテックス150g/m²、ポリ

-3-

エチレンパッキング樹脂400g/m²からなるニードルカーペット端材を粉砕機にかけ、3mmメッシュ通過分の粉砕物50部にバージンポリプロピレンチップを50部配合してヘンセルミキサーで15000回/分10分間の運転して造粒した。このものをTダイス付押出機で1.5kg/m²量押し出し250g/m²のポリエステル不織布をラミネートした。このものを再度加熱して樹脂を加熱溶解し、型で押圧成形してトランクの内装部品とした。

実施例2

ポリプロピレン繊維250g/m²、ポリエステル繊維110g/m²、ステレン・ブタジエンラバー80g/m²、ポリエチレンパッキング樹脂400g/m²よりなるニードルカーペットの端材50部にバージンポリプロピレン樹脂50部を配合して実施例1の条件で造粒し、Tダイス付押出機で1kg/m²量押し出し、250g/m²の不織布を熔融状態のうちにラミネートして内装材とした。このものを再度

-4-

加熱して型間で押圧成形すると、保形性の優れたトランク内装成形物が得られた。

実施例3

実施例1の表皮材付の端材50部にバージンポリプロピレン樹脂50部を配合して実施例1と同様な方法で表皮付内装材をつくり、加熱成形加工してトランクの内装材をつくる。

以上いづれも原反物性、製品形状、外観品質、ビス止め加工性等問題はなかった。

特許出願人
秀屋フロンテ株式会社
代表者 吉原重男

-5-